



特許登記(A)

昭和47年5月24日

特許登記官 井土武久

1. 発明の名称 *電鉄型引抜成形品の製造方法*

2. 発明者

住所 特許登記人と同じ
氏名

3. 特許登記人

住所 千葉県流山市松ヶ丘5075
氏名 佐藤安太

4. 依頼書類の目録

(1) 男 級 書 1通
(2) 図 1面 1通
(3) 願書 図本 1通

47 051387 方式(1)



明細書

1. 発明の名称

電鉄型引抜成形品の製造方法

2. 特許請求の範囲

芯材には引抜成形の素材と同じ素材によつて作られたスペーサーを接着し、該スペーサー付の芯材を電鉄型に投入セットし、所要の引抜成形を行うことにより、上記スペーサーが引抜成形品の表体と接着し、一体化してなることを特徴とする電鉄型引抜成形品の製造方法。

3. 発明の詳細を説明

本発明は電鉄型引抜成形(スラッシュモールディング)において補強芯材等を接着する製造方法に関するもので、たとえば軟質合成樹脂を素材とした人形の足に補強芯材を設ける製造法を提供するものである。

従来、この種電鉄型引抜成形による人形の足は素材の性質上足首部の機械的強度が不足で、該人形を直立させる場合には足部に何らかの

⑩ 日本国特許庁

公開特許公報

⑪ 特開昭 49-18954

⑫ 公開日 昭49.(1974)2.19

⑬ 特願昭 47-51387

⑭ 出願日 昭47.(1972)5.24

審査請求 有 (全3頁)

庁内整理番号

⑮ 日本分類

6848 37

6694 37

256F3

256A2

BEST AVAILABLE COPY

補強を必要とした。かかる軟質の素材の成形品に補強芯材を接着する場合、従来方法によると、引抜成形加工後の製品内部に鉄線等の芯材を挿入することが行なわれていた。しかしこの方法によると、たとえば足首部に同芯材が機械的に結合されないので、同部が充分に補強されない欠点を有していた。これを改善するため引抜成形加工前に電鉄型内に芯材を投入することも行なわれたが、この方法によると芯材が電鉄型の中心位置に支持されればよいが、どうしても倒在するので、引抜成形後の製品の表面に芯材が露出してしまう等の欠点を有し、したがつて、この種の電鉄型引抜成形品には従来芯材等を接着することは困難なものとされていた。

本発明は上記従来方法の欠点を除去するもので、引抜成形加工前の電鉄型内に芯材の接着を可能とするものである。

すなわち本発明の方法は上記芯材が電鉄型の所要の位置に安定して保持されるよう同芯材にスペーサーを接着し、かつ同スペーサーは引

抜成形の素材、たとえば軟質合成樹脂と同じ素材を用いてなるものである。しかしてこの芯材を電鋳型に投入セットし、通常の引抜成形が行なわれると、成形加工後の製品の表面には芯材が露出することなく、かつ同芯材を保持するためのスペーサーは引抜成形による製品の表体と一緒に溶着し、機械的に完全に一体化することができる。

以下添附図に示す実施例にて本発明を説明する。

一 図は人形の足の製作実施例を示すもので、同オ 1 図において所要の長さの芯材(1)たとえば鉄線の両端部にはそれぞれスペーサー(2)(3)がはめ込まれている。これらスペーサー(2)(3)は引抜成形加工に用いられる素材、たとえば軟質合成樹脂と同じ素材によつて作られている。また同スペーサー(3)側は電鋳型の比較的太い断面側に設けられるので、引抜成形加工時にその表体との接着を容易にさせるために同スペーサー(3)には複数の突起状の支持部(51)が形成されている。

この芯材(1)を保持するためのスペーサー(2)(3)は表体間の素材に接着され完全に一体化されている。

以上説明したように本発明は引抜成形加工の素材と同じ素材のスペーサーを用いて、電鋳型に芯材を挿入保持して引抜成形加工が行なわれる。芯材は成形品の内部に機械的に完全に保持された形となる。したがつて本発明方法をたとえば人形の足の製造に用いると、同人形の足首を機械的に充分なる補強を行なうことができる。かくして従来この種の機械的にある程度の強度を要求されるものは高価をインジエクションモールドによつていたものが、本発明方法によると、芯入りの電鋳型引抜加工により安価な製品を提供することができる。

4. 図面の簡単な説明

オ 1 図は本発明の一実施例を示す芯材の斜視図。オ 2 図は同芯材を電鋳型に挿入した状態を示す側面斜視図。オ 3 図は同芯材から製品を取出した状態を示す斜視図である。

特開昭49-18854 (2)

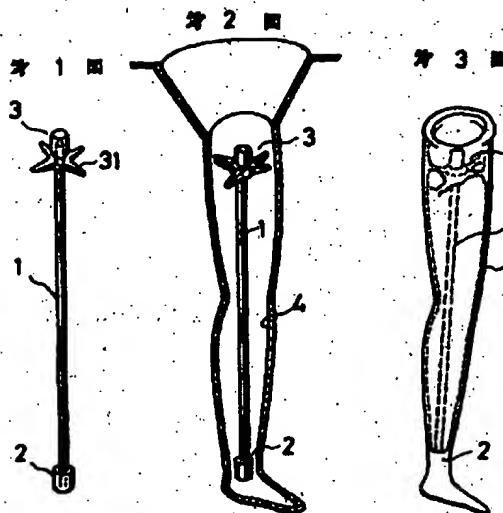
との支持部(31)は上記接着を容易にする目的のほか前述の複数の突起状の素材の流通を行なわせるためにある。

オ 2 図は上記芯材(1)を電鋳型(4)に挿込んだ状態を示す。かかる状態にて芯材(1)はスペーサー(2)(3)によつて所要の位置、たとえば電鋳型(4)の略中心線上に保持される。この挿入作業は単に電鋳型(4)に芯材(1)を挿入するだけでよく、成形加工時における遠心力による放状素材(ゾル)の完全充填時に、ゾルと共に遠心力を受け所要の位置に確実にセットされる。しかして通常の引抜成形加工が行なわれる。すなわち、引抜成形加工においてはオ 1 図の内付焼後に内付ゾル以外のゾルは注入口から焼棄され本焼きに移るが、この不要のゾルの焼棄は上記スペーサー(3)の支持部(31)の間を通じて行なわれる。

かくして本発明が行なわれ、電鋳型(4)から引抜かれた出来上りの製品はオ 3 図に示すごとく成形品の表体(6)にたいして芯材(1)が露出することなく、その内部に一体的に接着された形となる。

同図中(1)は芯材、(2)(3)はスペーサー、(4)は電鋳型、(6)は表体である。

特許出願人 佐藤 宏太



特開昭48-189546
出願人名義変更届
平成48年5月26日
郵便

特開昭48-189546
出願人名義変更届

昭和48年5月1日

特許庁長官 三宅幸夫 殿

1. 事件の表示

昭和47年 特許第51387号

2. 等の名称

電気吸引吸式の製造方法

3. 承認人

〒125 住所 東京都葛飾区青戸4-19-16

名称 株式会社 エ・カ・フ
代表者 佐藤 俊太

4. 依付書類の目録

承認人であることを証明する書類 特許方 1通